

HOLLOW YARN MOLD MEMBRANE MODULE

Publication number: JP62144708
Publication date: 1987-06-27
Inventor: AZUMA TATSUO; KUMAMI KAZUHISA
Applicant: DAICEL CHEM
Classification:
- **international:** B01D63/02; B01D63/00; B01D63/02; B01D63/00;
(IPC1-7): B01D13/01
- **European:**
Application number: JP19850286734 19851219
Priority number(s): JP19850286734 19851219

[Report a data error here](#)

Abstract of JP62144708

PURPOSE: To eliminate cutting troubles caused by breaks of hollow yarn at the interface between the hollow membrane and the adhesive by introducing as protective layers the non-deflective adhesive having swelling effect against hollow yarn for the first stage and the defective adhesive without swelling effect for the next stage. **CONSTITUTION:** At the end of a hollow yarn type membrane module, the non-deflective layer 3 having partly swelling effect against the hollow yarns 1 such as epoxy adhesive and the like for the first stage and the defective adhesive layer 2 having swelling effect against hollow yarn 1 such as urethane-based adhesive and the like for the next stage are provided. The non-deflective adhesive having a high adhesive strength is cured to which each of hollow yarns 1 is adhered and, after arranging the said adhering section to receive most of the working forces during operation, part of the hollow yarn deteriorated during curing process with the non-deflective adhesive is allowed to come into the protective coating layer by introducing the defective adhesive as protective coating layer and cured. Through the said process, provided a force of lateral direction acts on the hollow yarn, the protective layer is not transformed to prevent the hollow yarn from being sharply curved.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

⑩ 日本国特許庁 (J P) ⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A) 昭62-144708

⑬ Int. Cl. ⑭ 識別記号 ⑮ 庁内整理番号 ⑯ 公開 昭和62年(1987)6月27日
 B 01 D 13/01 8014-4D

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑰ 発明の名称 中空系型膜モジュール

⑱ 特 願 昭60-288734

⑲ 出 願 昭60(1985)12月19日

⑳ 発 明 者 東 辰 夫 姫路市余部区上余部500
 ㉑ 発 明 者 熊 見 和 久 姫路市勝原区山戸561
 ㉒ 出 願 人 ダイセル化学工業株式 株式会社 姫路市鉄砲町1番地
 ㉓ 代 理 人 弁 理 士 野 河 信 太 郎

明 細 書

1. 発明の名称

中空系型膜モジュール

2. 特許請求の範囲

1. 円筒状のケースに中空系膜を充填し、該中空系膜互間および中空系膜膜部とケース膜部との間が接着剤で接着封止された中空系型膜モジュールであって、その接着封止部の接着剤層の構成が、モジュールの長さ方向の両端からモジュールの中心に向かって各中空系を一部露出させる作用をもつ非可溶性の接着剤層を1段に、そして中空系を露出させる作用のない可溶性の接着剤層を次段にそれぞれ配設されていることを特徴とする中空系型膜モジュール。

2. 中空系がポリスルホン又はポリエーテルスルホンよりなる特許請求の範囲第1項記載の中空系型膜モジュール。

3. 1段の接着剤層がエポキシ系接着剤より、2段の接着剤層がウレタン結合を有する接着剤よりなる特許請求の範囲第1項記載の中空系型膜モジュール。

ジュール。

4. 1段の接着剤層がエポキシ系接着剤より、2段の接着剤層がシロキサン結合を有する接着剤よりなる特許請求の範囲第1項記載の中空系型膜モジュール。

3. 発明の詳細な説明

(イ) 産業上の利用分野

本発明はポリスルホン又はポリエーテルスルホン製中空系型膜モジュールに関する。さらに詳しくは、本発明は、接着封止部が中空系を一部露出させる作用をもつ非可溶性のエポキシ系接着剤の層と、中空系を露出させる作用のない可溶性の接着剤の層によりモジュールの長さ方向に層状に配設され、それによって接着封止部とモジュール内中空系との界面の中空系の強度を向上させた構造を有する中空系型膜モジュールに関する。

(ロ) 従来の技術

濾過装置や膜分離装置等の心臓部である半透膜でジュールは用途に応じて各種の形式のものを用いられておりその中の一つである中空系型膜モ

750062-144708 (2)

ジュールはそのコンパクト性、ブライミング巻線の小さなことなどの利点があるため各分野で広く用いられている。

この中空系型磁モジュールは長さ 300~1000mm、外径 0.1~2m 程度の中空系を数千~数万本束めて円筒状のケースに挿入して端部を主として非可溶性のエポキシ系の接着剤により接着防止して酸化被、端部を開口させるためとトリミングのための切断を行い、さらにキャップを接着または接着、またはネジ込みによってとりつけ製造される。従来このような中空系型磁モジュールの端部を接着防止するためには空としてエポキシ系接着剤が厚膜で使われていた。

(ハ) 発明が解決しようとする問題点

しかし、このエポキシ系の接着剤はポリスルホン又はポリエーテルスルホン中空系を一部脱離又は溶解する作用をもっている。以下このことを具体的に説明する。

1本の磁断線径 130g のポリエーテルスルホン中空系に 20g の力をかけ状態にしておき、この中

空系の中間部を、70℃のエポキシ主剤であるエビコート 020 (登録商標、酸化シェル製) につけたところ約 10分で、つけたところから切断した。同じように 80℃のエビコート 028につけたところ、約 2分で切断した。次に同様の実験をエビコート 015 (登録商標、酸化シェル製) について実施したところ 50℃で約 2分にて切断した。同様の実験をポリスルホン中空系についても実施したが、これはポリエーテルスルホン中空系より取捨遅く切断した。

以上までのことを考えると、ポリスルホンおよびポリエーテルスルホンは、エポキシにより脱離し、この脱離の速さは温度が高いほど速く、長い時間にはエポキシにより溶解してゆくことがわかる。しかし、エポキシ系の接着剤は耐熱性が高く、接着力も強いので一般に使用されている。これは、上記の脱離作用が、接着剤が液状のときのみ問題であり、硬化してしまふとその作用がなくなることを利用しているからであり、中空系が脱離して劣化する前に接着剤を硬化して中空系型磁モジュ

- 3 -

ールを挿入しているのが現状である。しかし、この方法では、中空系は一部劣化する。その時の一番の問題点は中空系と接着剤の界面に生じる。接着剤の中では、中空系は接着剤により強固に支持されており、問題はないが、中空系と接着剤の界面の劣化は、中空系に力が加わった時に問題となる。

エポキシ系接着剤を使用する際のもう一つの問題点は、エポキシ系接着剤の非可溶性である。接着剤と中空系の界面部では第2図のように接着剤が中空系と中空系の間に毛管作用により滲り上がる。この高さ、中空系と中空系の間の距離に反比例する。滲り上がりの先端部は中空系外から接着剤に覆り込まれている部分と中空系との界面となっている。この界面より上の方で中空系に横方向の力が加わると非常に弱い力で中空系は折れてしまう。これはエポキシ系接着剤が非可溶性であり変形して力を伝えず作用がほとんどないためと考えられる。このことは中空系モジュールを非常に強くする原因となる。すなわち、モジュールに過剰な力により、中空系に横方向の力は加わ

- 5 -

- 4 -

るしまた中空系モジュールを落下して衝撃を与えられた時にも問題となる(不接触により)。更にまた、生腐食を速気して行なう腐食試験では水と油系の気液界面が生じ難しいパブリック状態になることあり、これにより、系が強く腐さずられ同様中空系切断の可それがある。以上のように使用により中空系が接着剤界面で切断しリークにつながる危険がある。このような状況に陥み本発明者は装置検討した結果本発明を完成させた。

(ニ) 問題点を解決するための手段及びその作用

本発明は円筒状のケースに中空系束を充填し、中空系相互間および中空系気隙部とケース端部との間が接着剤で接着防止された中空系型磁モジュールであって、その接着防止部の接着剤の構成が、モジュールの長さ方向の一端からモジュールの中心に向かって各中空系を一部脱離させる作用をもつ非可溶性の接着剤層を 1層に、そして中空系を脱離させる作用のない可溶性の接着剤層を次段にそれぞれ配設されていることを特徴とする中空系型磁モジュールである。

- 8 -

-30-

特開昭62-144708(2)

すなわち、本発明は、接着強度の大きな非可溶性の接着剤を硬化して中空系を接着し、この接着剤が使用中に働く力の大部分を受け持つようにした後、中空系を溶解させる作用のない可溶性の接着剤を保護コート層として導入し硬化することである。これによりエポキシ接着剤の硬化途中で劣化した中空系の部分を保護コート層の内に入るようにし、また保護コート層が可溶性を持つことにより、中空系に横方向の力が作用しても保護コート層が変形し、中空系が斜め角に向げられることがないので中空系の折れに対して非常に強くなる。

(小)実施例

次に第1図を用いて本発明を説明する。なお、これによって本発明が限定されるものではない。第1図は本発明に係る中空系型膜モジュールの一実施例を示す断面構成説明図、つまりモジュール(M)端部の断面構成図であり、(1)は個々の中空系膜、(2)は中空系(1)を溶解させる作用のない、耐熱性の高い、可溶性のある2層の接着剤層、(3)

は中空系を一部溶解させる作用をもつ非可溶性の次段のエポキシ接着剤層、(4)は円筒状ケースで、通常はアクリル樹脂、ポリスルホン樹脂、ポロビニル樹脂製またはFRP製などである。

接着剤層(2)の接着剤としては、化学的性質では、ソフトセグメントを含有するウレタン結合を有する接着剤、シロキサ結合を有する接着剤などが選ばれる。次に次段の接着剤層(3)の接着剤と1段の接着剤層(2)の接着剤のそれぞれの接着剤の食肉な比率について述べる。一般的に中空系型膜モジュール(M)の端部を接着剤で接着防止する際はモジュール(M)の所部から10~100mmの長さになるように接着剤の量を削削して注入する。この接着剤量はモジュール(M)の大きさ、特に円筒状ケース(4)の内径および中空系(1)の充填率などによって適宜長くしたり、短くしたり選択する。この接着剤長さが短か過ぎると面状モジュール(M)に印加される圧力は膜外逸出の割合で1~10%程度であるのでこれに耐えることができず、中空系(1)の接着剤層(2)部分が破壊される。また、

この長さを必要以上に長くすると中空系(1)の有効断面部分が少なくなりモジュール(M)全体の強度が低下する。

この接着剤長さの中で接着剤層(2)の接着剤量は1~40%が好ましい。

ここで以上の中空系型膜モジュール(M)の知能を具体例により説明する。

具体例1

1本の破断強度130gのポリエーテルスルホン中空系に20gの力をかけた状態にしておき、この中空系の中間部分を90℃のウレタン系接着剤に漬けたが1時間でも切れなかった。また同様に80℃のシリコン系接着剤に漬けたが切れなかった。

具体例2

内径42mmφ、外径90mmφ、長さ320mmのポリスルホン製円筒状ケースに内径500μm、外径700μmのポリエーテルスルホン中空系6400本よりなる系束を挿入し、これを遠心シール機の中にセットして温度50℃、回転数990rpmでエポキシ系接着剤を使って片側の接着剤長さが25mmになるように遠心シ

ールし、硬化させた後、同じ遠心条件でシリコン系接着剤を使って片側の接着剤長さが5mmになるように遠心シールした。これを第1図のごときモジュールとして完成した後温度130℃の蒸気と25%の水を交互に100回通した(この際、中空系はかなり強く歪みぶられた。)が終了後に検査しても接着界面に原因があるリークは全くなかった。

比較例1

具体例2のシリコン系接着剤層を入れなかった場合は、具体例1と全く同様に行なったところ、蒸気を3回通した時に中空系と接着剤の界面に亀裂が発生しリークが発生した。

(ハ)発明の効果

本発明による中空系型膜モジュールは、保護コート層となる特定接着剤層を次段に導入することにより、従来の1層の接着剤層のみを有する中空系型膜モジュールと比較し、中空系の折れによる切断トラブルが防止できる。

4. 図面の簡単な説明

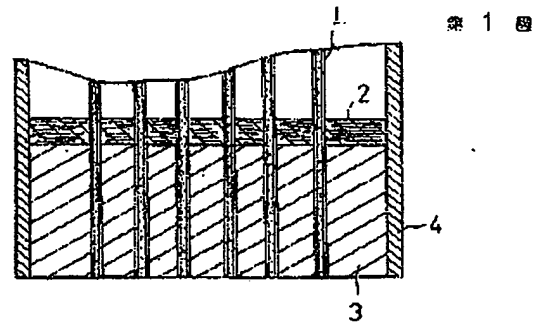
第1図は本発明の一実施例を示す断面構成説明

特開昭62-144703(4)

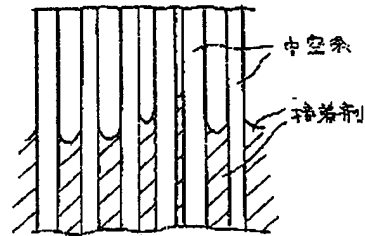
図、第2図は中空糸膜を接着剤が溢れ上がる状態を示す説明図である。

- (M) ... 中空糸膜モジュール、
- (H) ... 中空糸、
- (A) ... 1段の接着剤層、
- (B) ... 2段の接着剤層、
- (C) ... 円筒状ケース。

代理人 弁護士 野河 信太郎



第 2 図



- 1 1 -